Manual de instruções do produto
Sistemas de Laminação Matrix Pneumatic

MATRIX®

PNEUMATIC

O Matrix foi concebido para ser de fácil utilização, no entanto recomendamos vivamente que tome alguns minutos para ler este manual com vista a garantir um funcionamento correto.

Mantenha este manual para futura referência.

Índice

Página 3 - Introdução

Página 4 - Instruções de segurança e requisitos ambientais

Página 5 - Painel de controlo e ecrã do mostrador

Páginas 6 - 7 - Operação e instalação de películas de laminação

Página 8 - Configuração dos ângulos das rodas

Página 9 - Diagramas de Introdução e Garantia e utilização incorreta

Especificações	**MX-370P**	**MX-530P**
Velocidade de Laminação Máx. (m/ft/min)	10m/33ft	10m/33ft
Largura Máx. da Película de Laminação (mm/polegadas)	340mm/13″	510mm/20″
Espessura do Papel (gsm/lbs)	135gsm +/90lbs +	135gsm +/90lbs +
Largura Máxima da Folha (mm/polegadas)	420mm/17″	550mm/22″
Tempo de Aquecimento (mins)	10	10
Intervalo de Temperatura (ºC/ ºF)	0-140ºC/32-284ºF	0-140ºC/32-284ºF
Abastecimento de Energia (V)	220/240	220/240
Fornecimento de Energia Necessário (Amperes)	13	13
Consumo de Energia (W)	2200	2400
Dimensões Globais - Largura (mm/polegadas)	800 mm/31″	900 mm/35″
Dimensões Gerais - Profundidade x Altura (mm/polegadas)	1800x1400mm/71x55″	2050x1400mm/81x55″
Peso Bruto da Máquina (kg/lbs)	190Kg/419lbs	220Kg/485lbs
Garantia	1 ano	1 ano

Introdução

Obrigado por adquirir a laminadora Matrix Pneumatic.

O Matrix Pneumatic pode funcionar com velocidade até o dobro dos sistemas padrão. As impressoras podem laminar o trabalho mais rapidamente, para terminar o trabalho e devolvê-lo ao cliente.

Os rolamentos de pressão pneumática permitem laminar certos substratos até 50% mais rápido, poupando tempo e custos.

Por favor leia estas instruções cuidadosamente antes de começar a utilizar o sistema para garantir que obtém os melhores resultados e é competente durante o funcionamento.

Se tiver algum problema, por favor contacte-nos e teremos todo o gosto em ajudá-lo.

ABERTURA DO PAINEL DE CONTROLO MULTILINGUE PATENTEADO
UNIDADE DE CONTROLO PNEUMÁTICO
ROLAMENTO DE LAMINAÇÃO EM AÇO
DISPOSITIVO ANTIENRUGAMENTO
DISTRIBUIDOR SEMIAUTOMÁTICO PATENTEADO
BANDEJA DE RECOLHA
COMPRESSOR SILENCIOSO INTEGRADO (Queira consultar o manual do Compressor Matrix)
MATRIX 530
PNEUMATIC

Instruções de segurança

- Por favor, garanta que as voltagens da fonte de alimentação que está a utilizar correspondem às voltagens de trabalho nominal antes de operar o sistema
- A fonte de alimentação deverá estar fechada para o sistema para uma utilização conveniente
- A fonte de alimentação deverá fornecer uma fiável ligação protetora à terra
- Este sistema deverá ser ligado à terra de forma fiável com vista a garantir a segurança do sistema durante a operação
- Apenas os operadores deste sistema deverão operar os componentes/controlos elétricos ou de movimento
- Por favor, não utilize cabos ou tomadas danificados
- Por favor, mantenha as crianças afastadas para que não toquem nem operem este sistema
- Por favor, não vaporize água ou outro líquido sobre o sistema, caso contrário poderá ocorrer um choque elétrico ou avarias na máquina
- Por favor, não substitua cabos ou fichas sozinho, não coloque objetos pesados sobre as linhas elétricas, uma vez que isto poderá causar choques elétricos
- Durante a utilização, por favor garanta que roupas, gravatas, cabelo, colares, etc. não se encontram próximos do sistema, caso contrário poderão ocorrer ferimentos
- Por favor, não coloque rebarbas, lâminas afiadas ou materiais demasiado grossos sobre os dois rolamentos revestidos de borracha (por exemplo, ferramentas, réguas e facas, etc.)
- Não corte películas adesivas diretamente sobre as superfícies dos rolamentos revestidos de borracha para evitar danos
- Por favor, desligue o sistema após a laminação para evitar uma utilização incorreta
- No final do dia de trabalho, abra sempre os rolamentos com vista a garantir que não ocorrem quaisquer marcas planas ou distorções
- Quando precisar de deslocar este sistema, por favor desligue o interruptor de alimentação e puxe as fichas
- Por favor, tenha cuidado com a localização das rodas durante a movimentação ou operação do sistema para evitar lesões nos pés
- Certifique-se sempre que o sistema está colocado sobre um piso plano e nivelado
- Por favor, desligue a fonte de alimentação (puxe o cabo de alimentação) quando o sistema não for utilizado por longos períodos de tempo
- Por favor, tenha cuidado com o pedal quando operar e movimentar o sistema. Visto que esta situação poderia resultar num perigo de queda

Requisitos ambientais

- Temperatura ambiente 10°C - 60°C / 50°F - 140°F, humidade 30% - 80%, Humidade ideal 55%
- Poeira - Devido à aderência estática da película, deverá manter o ambiente limpo, é fornecida uma tampa protetora anti-poeira com o sistema
- Por favor, não mantenha os sistemas sob a luz solar direta
- Por favor, não mantenha o sistema em ou em torno de áreas poeirentas
- Deverá ser mantido espaço suficiente em torno do sistema para garantir uma aplicação segura e eficaz. As áreas de suporte mínimas são 2,5 x 3m / 8x10ft

O Painel de Controlo

Ecrã do mostrador

Botão de função

5 Botões de memória

Configuração da Temperatura**

Botão de configuração da velocidade

Botão de paragem

Configuração do comprimento do papel

Botão de afinação para posição de corte

Configuração de antienrugamento

Botão de avanço

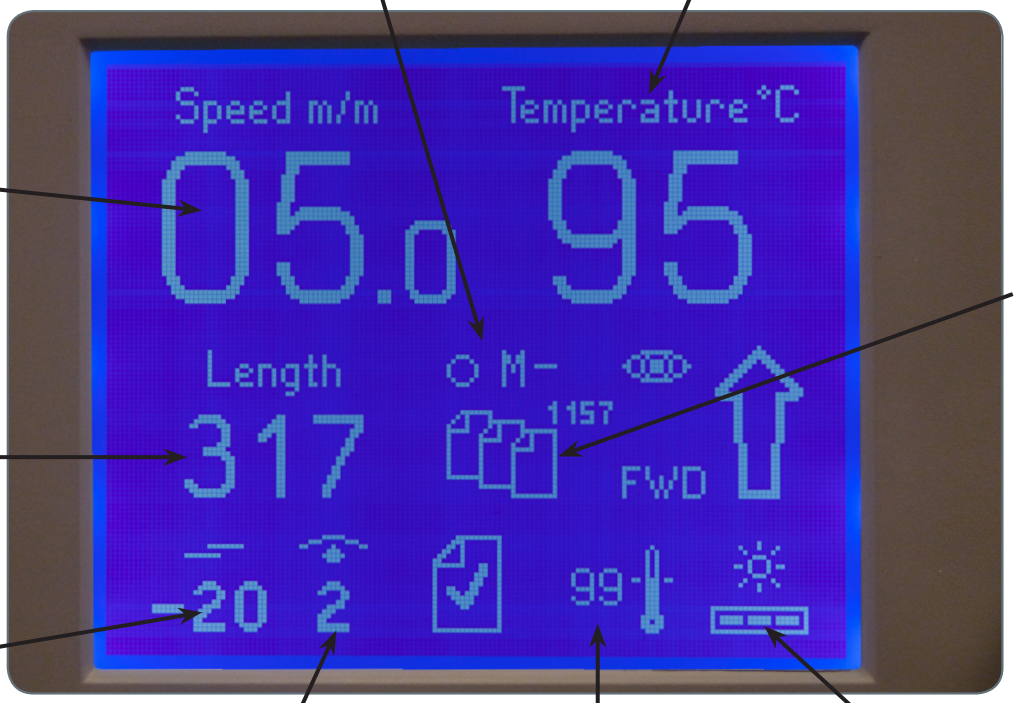
Botão de avanço lento*

Botão de rotação inversa*

* Funções somente com pedal

** As configurações de temperatura também são utilizadas para percorrer as informações do ecrã de configuração

O Ecrã do Mostrador



Memória

Temperatura programada

Velocidade de funcionamento

Contador de folhas

Comprimento da Folha

Ajuste da divisão de folha

Configuração de antienrugamento (0-6)

Temperatura atual

Brilho do ecrã

As configurações citadas são apenas uma referência e poderão necessitar de ajustes, dependendo do stock utilizado e da quantidade de tinteiro utilizada nas impressões

Configuração e Instalação de Películas de Laminação

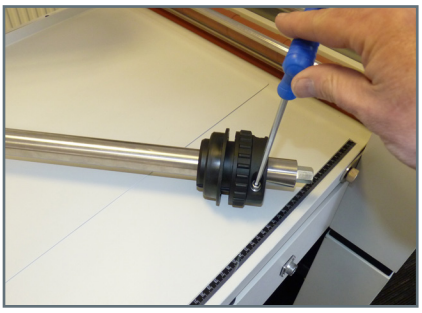
1. Colocar a máquina perto de uma tomada de 13 amperes adequada e ligá-la à rede elétrica.

2. Ligar o aparelho.

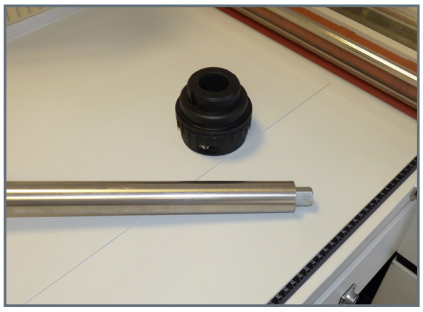
3. O ecrã é exibido, ver o diagrama de ecrã ampliado para funções na página 5.

4. Ajustar temperatura, comprimento da folha e configuração de antienrugamento.

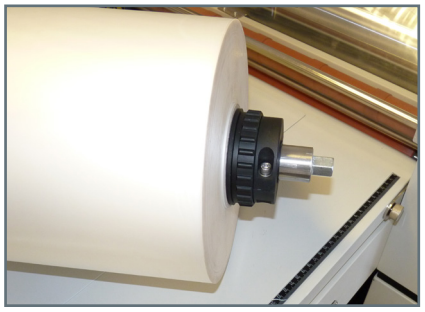
5. Remover a película do mandril.



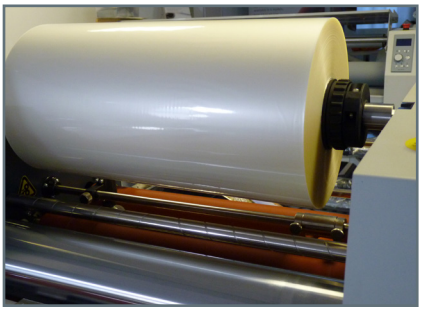
6. Usando a chave Allen, soltar os parafusos no adaptador central.



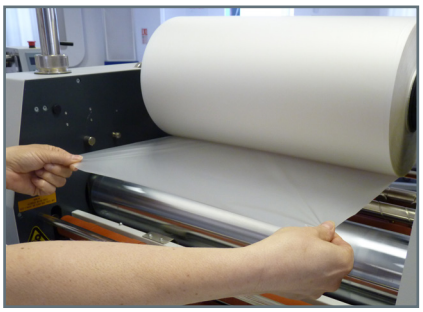
7. Remover um adaptador central.



8. Deslizar a película para dentro do mandril e centralizar, substituir o adaptador central.

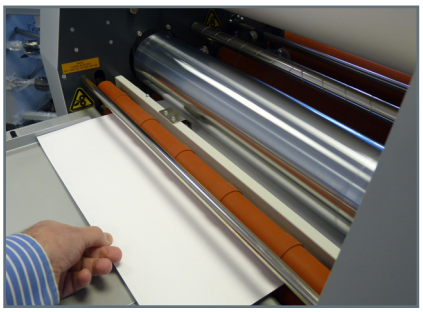


9. Colocar a película e o mandril de volta na máquina.

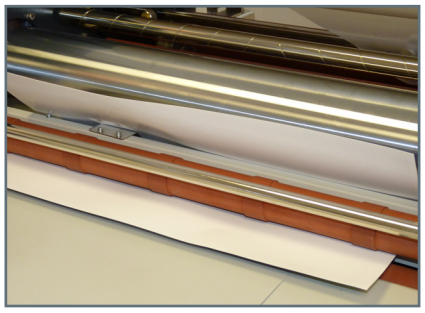


10. Garantir que a película surge da parte inferior do rolamento.

11. Configurar o dispositivo antienrugamento na posição zero e garantir que ambos os rolamentos de laminação e tração estão em posição levantada.

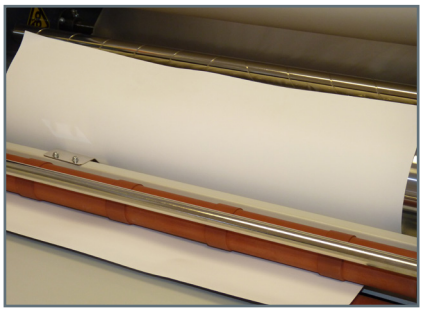


12. Pressionar o rolamento de borracha para a porta elevatória e deslizar em impressão simples, garantir que passa pelo dispositivo antienrugamento e pelos rolamentos de tração.



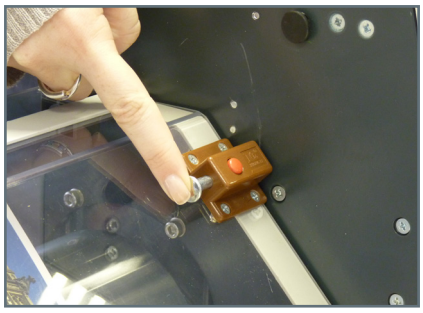
13. Deslizar a segunda impressão em preto em torno do rolamento de laminação de aço, através do dispositivo antienrugamento e nos rolamentos de tração.

14. Passar a película por baixo da barra-guia e sobre o rolamento de laminação de aço.

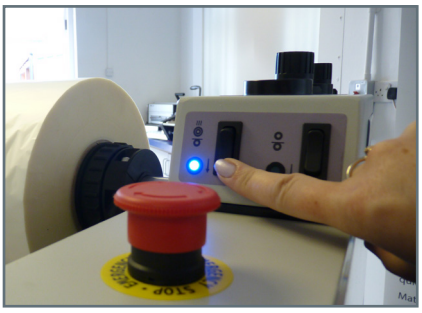


15. Imprimir a segunda impressão programada na película.

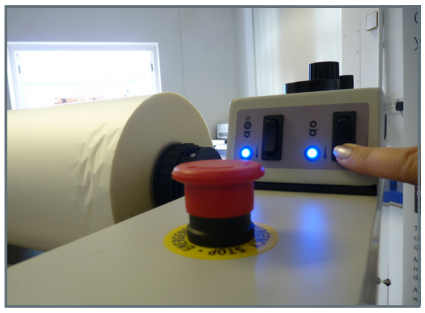
16. Substituir o protetor.



17. Garantir que o microinterruptor está bem colocado, caso contrário a máquina não irá funcionar.

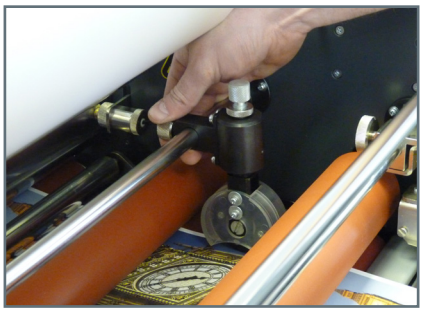


18. Pressionar o botão do rolamento de laminação. O rolamento irá descer e a luz deverá acender.



19. Baixar os rolamentos de laminação e de tração. Pressionar o botão do rolamento de tração. O rolamento irá descer e a luz deverá acender.

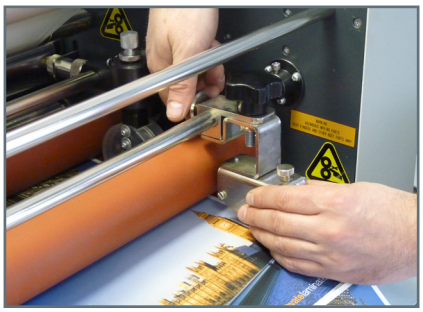
20. Ajustar o antienrugamento para a configuração desejada - posição de arranque recomendada 2-3, se os enrugamentos de impressão estiverem para cima, aumentar o número de antienrugamento, se estiverem para baixo, diminuir.



21. Ajustar a roda de perfuração, travar na posição certa na extremidade da película que deverá estar na margem do papel (e não na impressão).

22. Girar o parafuso enquanto o papel é alimentado até a roda de perfuração começar a girar, e depois travar na posição certa.

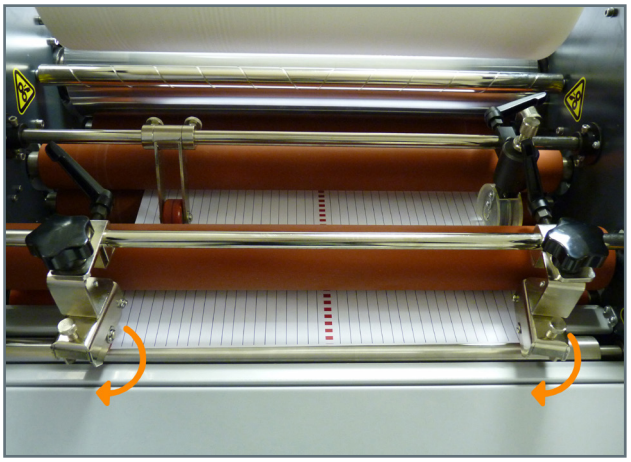
23. Colocar a roda-guia para o lado oposto da folha a partir da roda de perfuração.



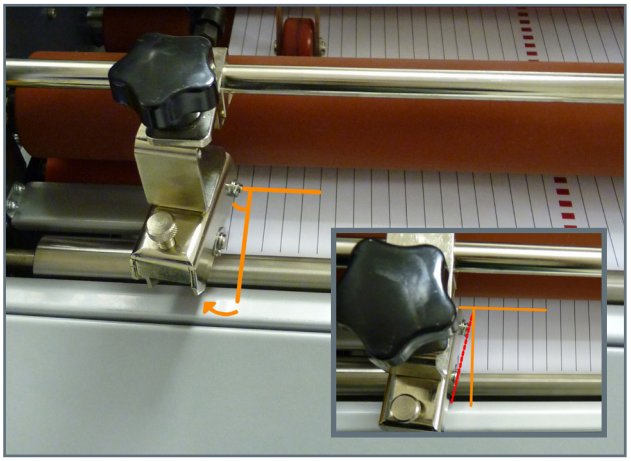
24. Por fim, ajustar a roda de inclinação na extremidade da impressão no mesmo lado da roda de perfuração. Apenas é necessário um ângulo muito pequeno.

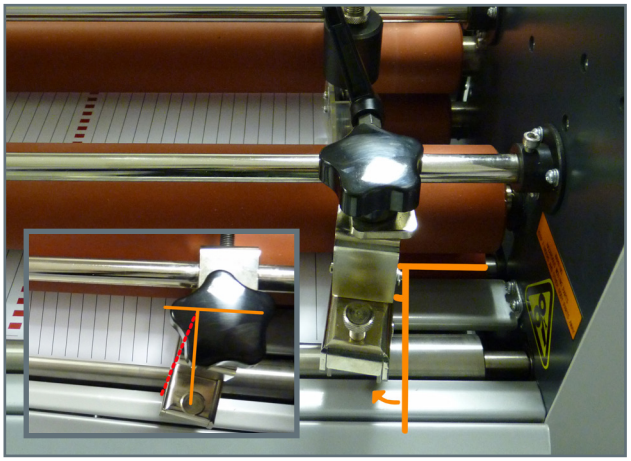
Configuração dos ângulos das rodas

Para uma separação de folha bem-sucedida, é importante que o ângulo das rodas traseiras esteja corretamente colocado. Tamanhos e espessuras de papel diferentes necessitarão de configurações diferentes.

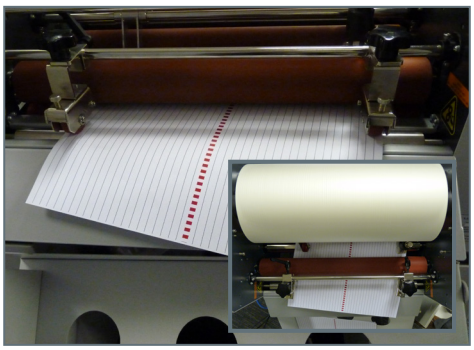


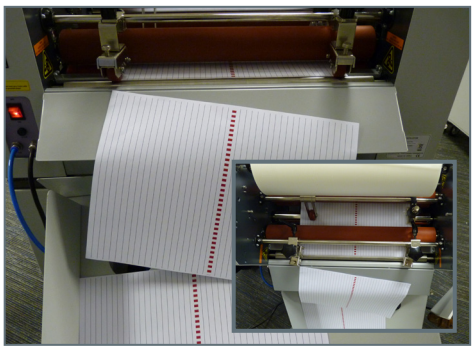
1. Colocar as rodas em cada extremidade da folha laminada, conforme indicado.

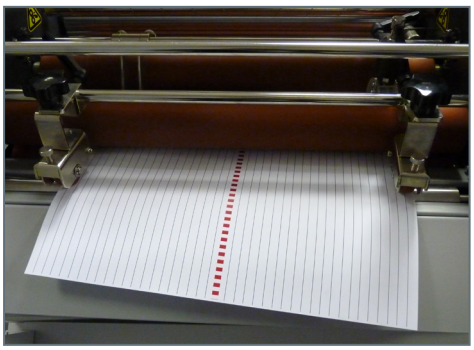




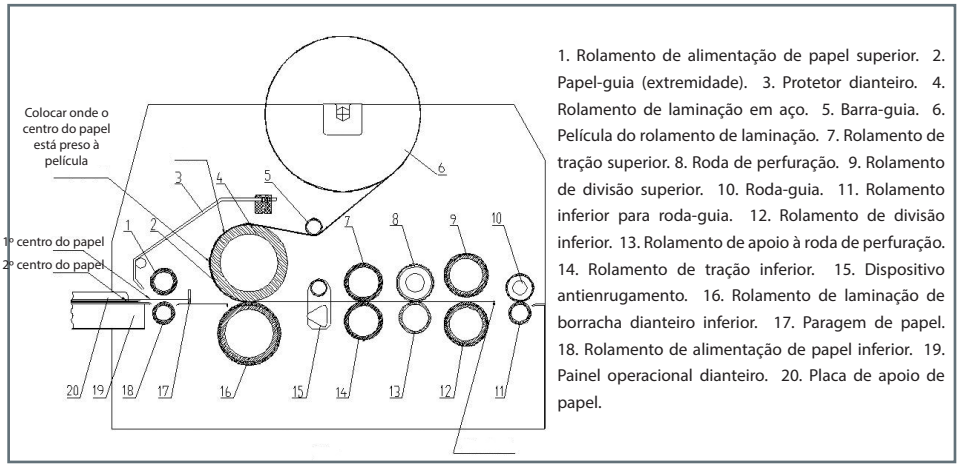
2. Garantir que foi definido um ângulo suficiente para cada roda. NOTA: AS RODAS PRECISAM ESTAR INCLINADAS LONGE DA RODA DE PERFURAÇÃO.







3. A folha deverá alimentar e separar, conforme indicado acima.



1. Rolamento de alimentação de papel superior. 2. Papel-guia (extremidade). 3. Protetor dianteiro. 4. Rolamento de laminação em aço. 5. Barra-guia. 6. Película do rolamento de laminação. 7. Rolamento de tração superior. 8. Roda de perfuração. 9. Rolamento de divisão superior. 10. Roda-guia. 11. Rolamento inferior para roda-guia. 12. Rolamento de divisão inferior. 13. Rolamento de apoio à roda de perfuração. 14. Rolamento de tração inferior. 15. Dispositivo antienrugamento. 16. Rolamento de laminação de borracha dianteiro inferior. 17. Paragem de papel. 18. Rolamento de alimentação de papel inferior. 19. Painel operacional dianteiro. 20. Placa de apoio de papel.

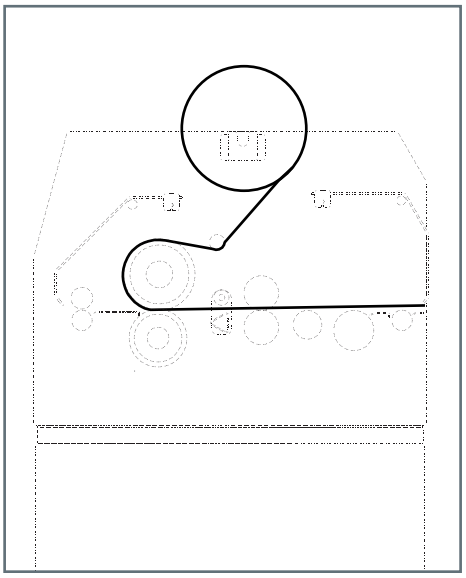


DIAGRAMA DE INTRODUÇÃO

Garantia e utilização incorreta

INFORMAÇÃO IMPORTANTE

A sua Laminadora Matrix deverá chegar-lhe em perfeitas condições e tem garantia de 1 Ano a partir da data de compra, cobrindo peças com defeito e desgaste geral; não cobre bloqueios de película, encravamentos ou outros erros relacionados com o operador, que seriam imputáveis.
Os rolamentos do seu Laminador Matrix estão cobertos contra defeitos de fabrico, mas a garantia não cobre quaisquer danos causados por uso indevido do operador.
A sua garantia ficará nula se o Sistema tiver sido modificado por terceiros não aprovados pelo fabricante (Vivid Laminating Technologies) para realizar tais alterações.

E&O.E

Instruções Originais

Vivid Laminating Technologies Ltd
St Georges House, Whitwick Road, Coalville, Leicestershire LE67 3FA England